MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MANUEL D'INSTRUCTIONS

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

MAQUINA ROSCADORA / PIPE THREADING MACHINE / FILIERE ELECTRIQUE

ROSCAMATIC-2

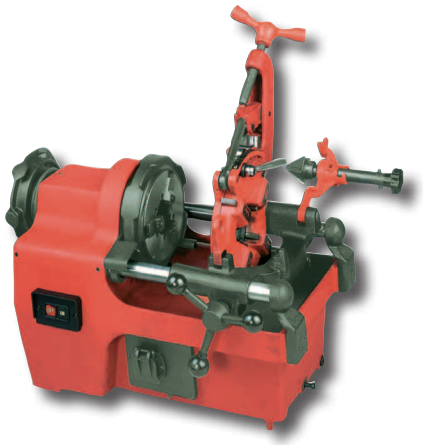
ESPAÑOL 2
ENGLISH 8
FRANÇAIS 14
DESPIECE / SPARE PARTS DRAWING / DEPEÇAGE 20
ESQUEMA ELÉCTRICO / ELECTRIC DIAGRAM / SCHEMA ELECTRIQUE 26
GARANTIA / GUARANTEE / GARANTIE 27

CE

TÜV CERT ISO 14001:2004

Q to the Management Quality

TÜV CERT ISO 9001:2008



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

¡Atención! Cuide su seguridad.

1. No utilice prendas colgantes que puedan enganchar en los elementos de rotación.
2. Utilice guantes de goma en los trabajos realizados al exterior.
3. Antes de poner en marcha, compruebe que tanto el cable como el enchufe se encuentran en condiciones.
4. Para cualquier manipulación sobre la máquina, asegúrese de que ha sido desconectada de la red.
5. Emplee siempre los accesorios destinados a la máquina ya que sin su utilización puede resultar lesionado.

MAQUINA ROSCADORA – 2

Máquina roscadora adecuadamente equipada para roscar, cortar y escariar tubos de ¼ ÷ 2" de hierro para conducción de agua, gas, etc... Además de una compacta estructura, fácil manejo y gran eficacia de trabajo.

Estas máquinas han sido extensamente aplicadas en industrias de instalación y construcción.

EQUIPACIÓN DE LA MÁQUINA

- 1 terraja de ½-2"
- 2 juegos de peines (1/2-3/4") y (1-2") BSPT o NPT.
- 1 juego de patas.
- 1 envase de aceite de corte del fabricante de 2 litros.
- Conexión para pedal.
- 2 destornilladores (5,5x25 y PH-2).
- Juego de 3 llaves Allen (4mm, 5mm y 6mm).

IMPORTANTE
Para el pedido de repuestos indique el código de éstos y el número de serie de la máquina.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

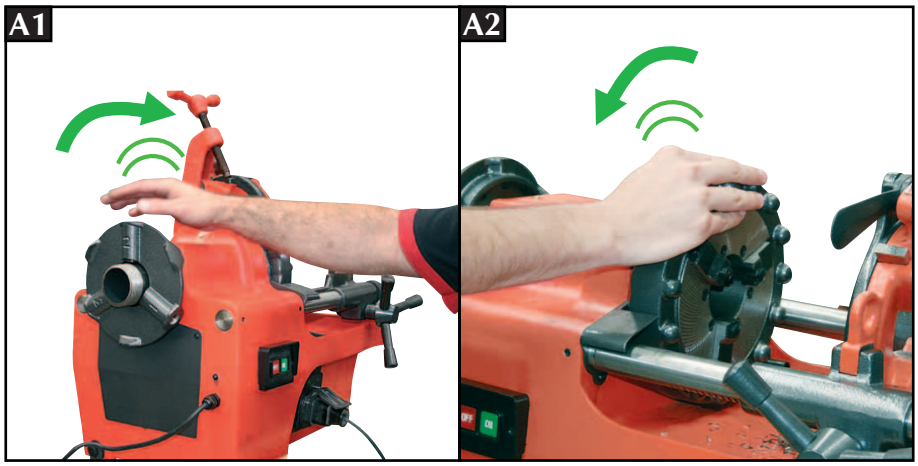
Capacidad total de la máquina	1/4 ÷ 2"
Motor con condensador de arranque	750W (230V/50Hz) (110V/60Hz) R.P.M. = 22
Máxima capacidad del plato	65 mm.
Recorrido del carro	140 mm.
Lubricación automática por bomba de engranajes	
Dimensiones	635x400x440 mm.
Peso	65 Kg.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

A) FIJACIÓN DE TUBOS

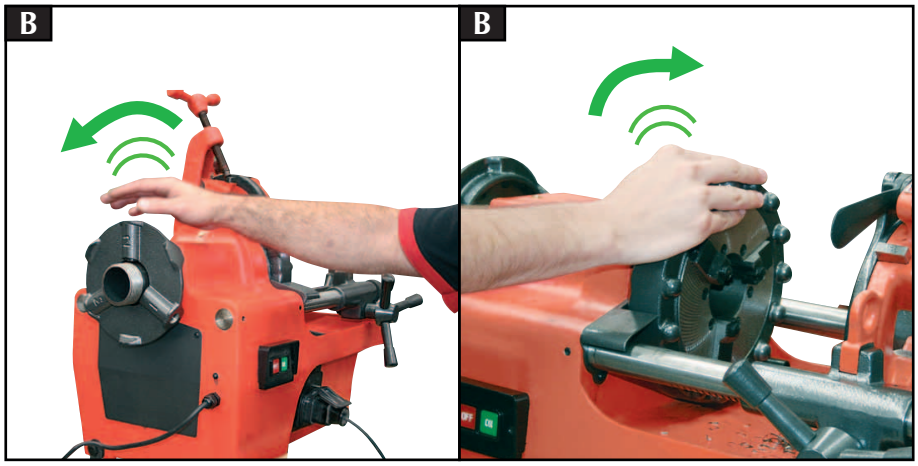
A1. Abrir ambos platos e introducir el tubo a través del plato trasero y el plato delantero (por este orden).

A2. Manteniendo el extremo delantero del tubo con la mano derecha, cerrar ambos platos mediante una acción de golpe.



B) SOLTAR EL TUBO

Mediante acción de golpe abrir ambos platos.

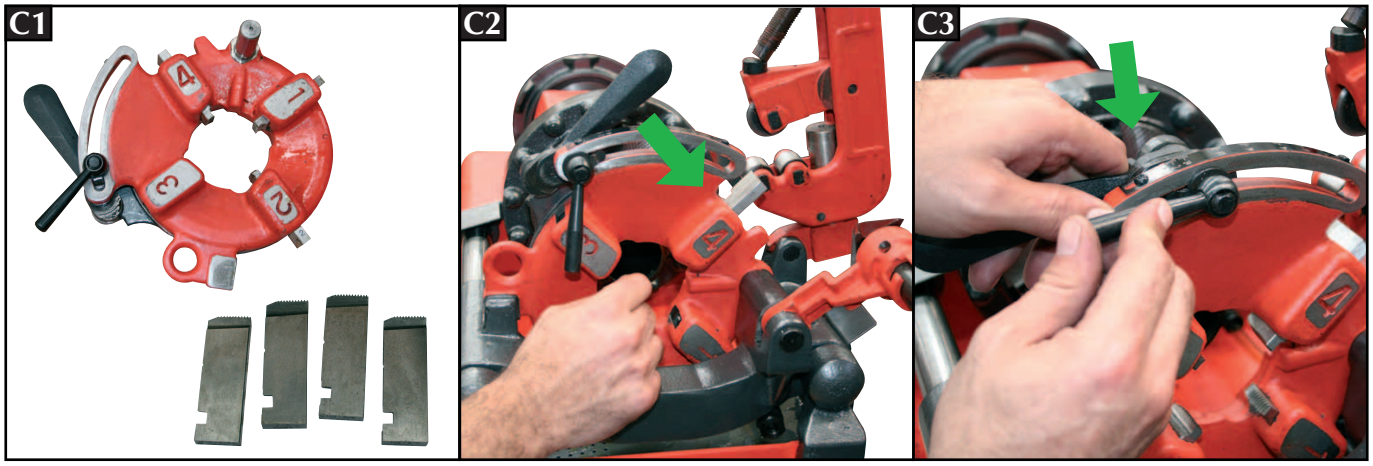


C) PREPARACIÓN PARA ROSCAR

C1. Seleccionar tanto la terraja como los peines a utilizar.

C2. Introducir los peines en la terraja teniendo en cuenta el orden de numeración, haciendo coincidir la huella del peine con la bola posicionadora de la terraja hasta oir “clic”.

C3. Una vez posicionados los 4 peines, girar el mando en sentido de cierre hasta obtener la medida deseada.



D) ROSCADO

D1. Tanto el cortatubos como el escariador han de adoptar la posición de retirados.

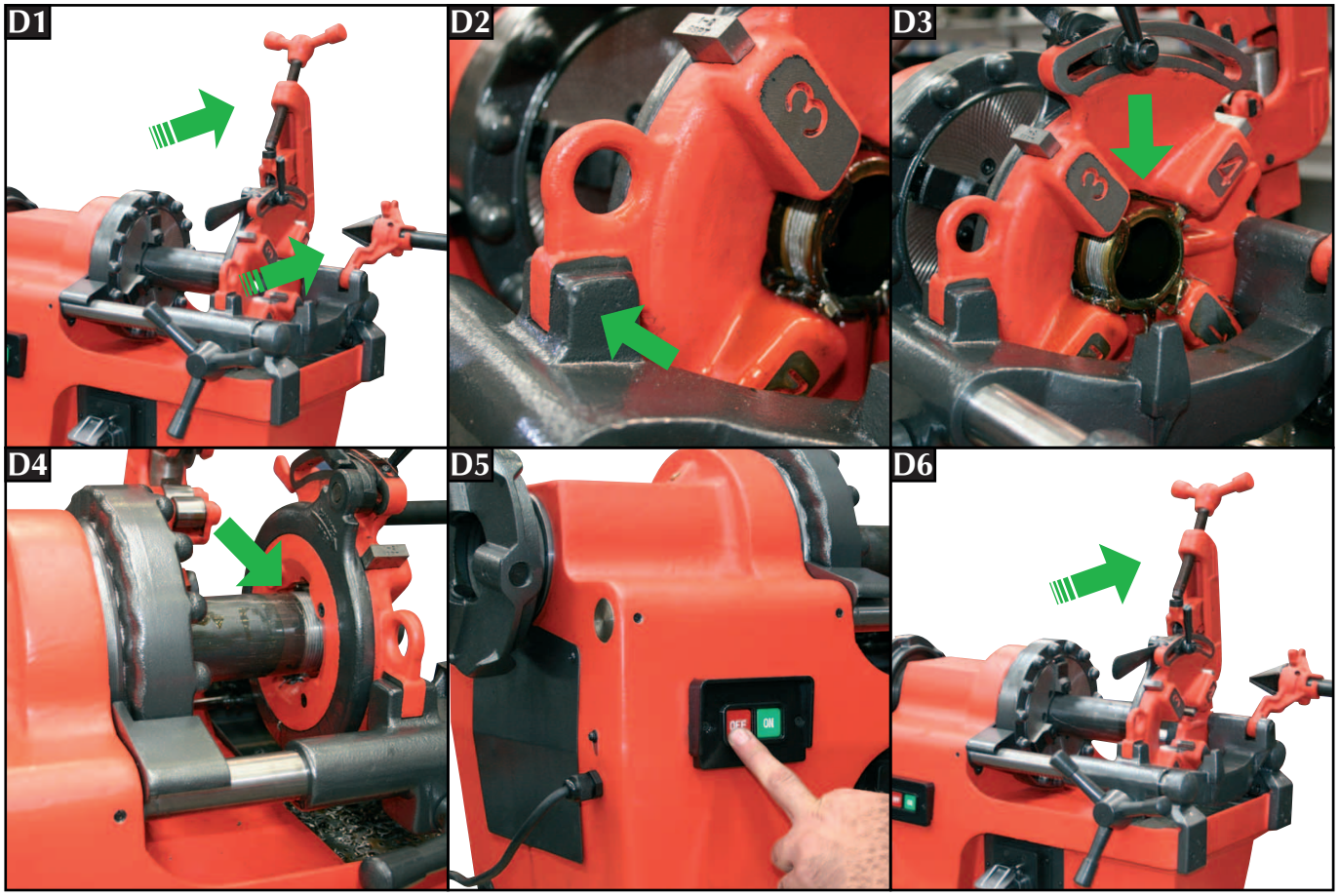
D2. La terraja ha de descansar sobre el carro, en su alojamiento.

D3. Ponga la máquina en marcha comprobando que el aceite fluye correctamente a través de la terraja, regulando en caso contrario mediante el mando que a tal fin dispone el carro en su parte inferior derecha.

D4. Avanzar el carro hasta que los peines hagan contacto con el tubo de roscar, presionándolo para que inicie el roscado y manteniéndolo hasta que se produzcan los tres primeros hilos, dejando de presionar puesto que la propia rosca se encargará de conducir el carro durante el resto del roscado. Cuando los peines estén justo al ras del tubo, levantar la palanca de la terraja para que los peines se retiren.

D5. Detenga la máquina.

D6. Retire el carro nuevamente a la posición de inicio.



CORTE Y ESCARIADO DEL TUBO

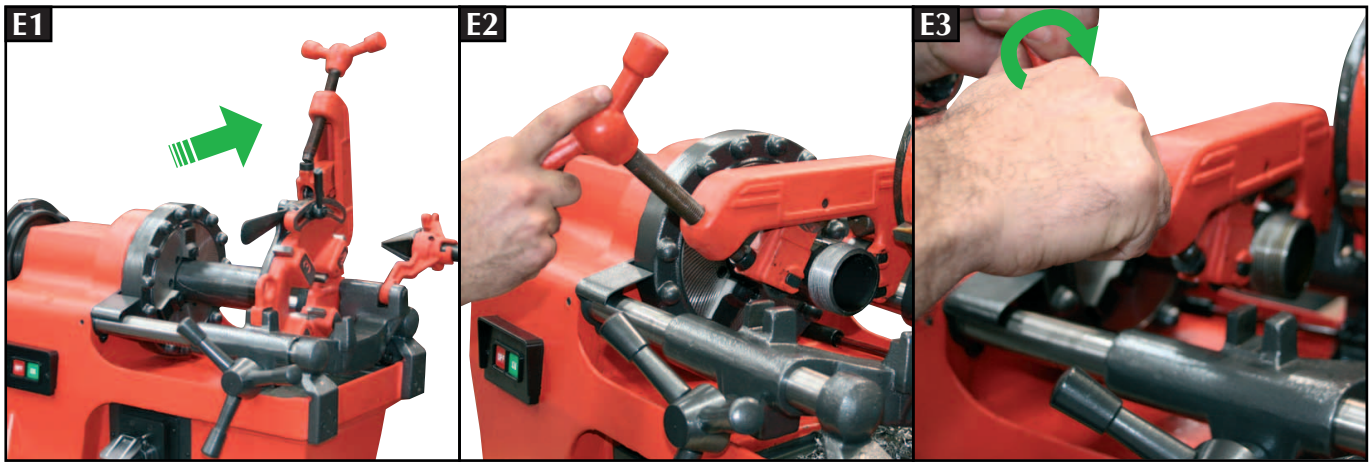
E) CORTE

E1. Tanto la terraja como el escariador se situaran retirados en posición abatidos.

E2. Descender el cortatubos en la posición de trabajo, habiendo abierto suficiente para que el cortatubos descanse en el carro sin que tropiece el tubo a cortar.
Trasladar el carro para situar el corte en el lugar deseado del tubo.

E3. Realizar el corte presionando mediante el mando en cada una de las vueltas hasta que el tubo haya sido cortado.

NOTA: cuide que la presión ejercida por la cuchilla para el corte no sea excesiva, ya que puede causar la malformación del tubo o rotura de la cuchilla debido a las imperfecciones del tubo.

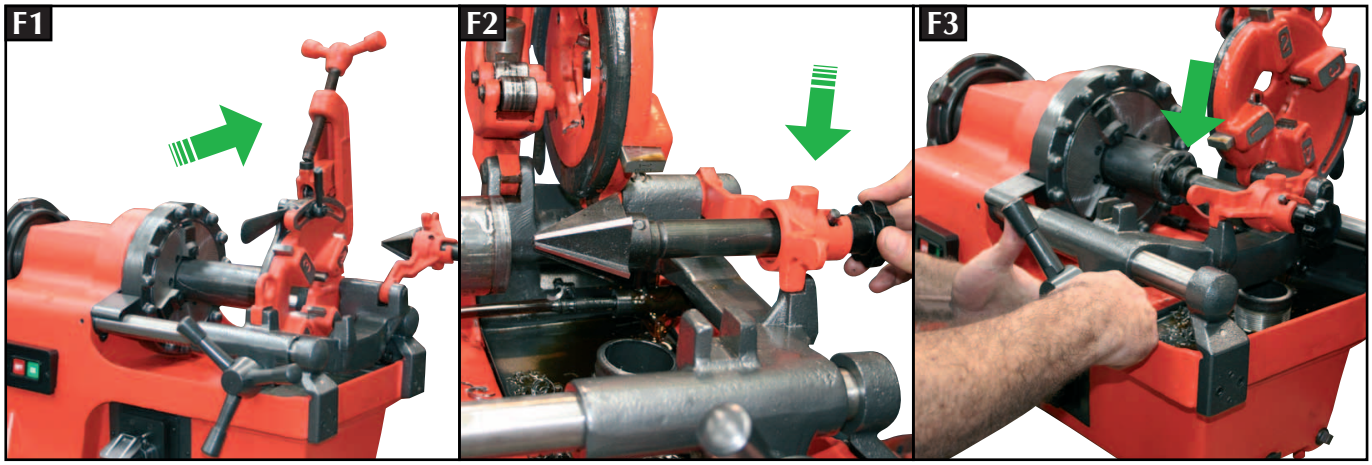


F) ESCARIADO

F1. Retirar tanto la terraja como el cortatubos a la posición de reposo o abatida.

F2. Abatir el escariador a la posición de trabajo hasta que éste descanse en el carro.
Avanzar hacia el tubo e inmovilizarla mediante el enclavamiento que dispone el cuerpo del escariador.

F3. Avanzar el carro hasta que el escariador haga contacto con el tubo, presionándolo progresivamente hasta que se haya producido el biselado necesario.



MANTENIMIENTO

G) ENGRASE

Asegúrese de que el aceite discurre libremente y que las líneas de conducción no ofrecen obturaciones.

Cuide de que el depósito contenga suficiente aceite para que el filtro de aspiración se encuentre en todo momento sumergido y no aspire aire.

Si el aceite pierde color y/o se contamina, limpie el depósito y cámbielo.

Limpie con frecuencia el depósito para que no existan impurezas que obturen el filtro de aspiración.

Mantenga limpio el filtro de aspiración para que realice un correcto aspirado.

Esta máquina adopta un aceite especial de corte y refrigerador, pide siempre el del fabricante. Nunca use taladrina. Si se conserva el aceite limpio, se prolongará la vida de la bomba y sus conducciones.

H) ESCARIADOR

Mantener en buen estado de corte, reemplazándolo cuando se encuentre dañado.

I) CORTATUBOS

Mantener limpio y engrasado el husillo para que gire suavemente.

Cambiar la cuchilla cuando se observa un deterioro y comienza a cortar con dificultad.

J) TERRAJA

Mantener extrema atención a la limpieza de los peines y sustituirlos cuando algún diente se encuentre dañado o roto.

K) CABEZAL

Lubricar los cojinetes del eje principal a través de los engrasadores que lleva en la parte superior del cabezal.

L) CARRO

Mantener limpias las barras donde ha de deslizarse el carro, engrasándolas frecuentemente.

Engrasar el piñón y cremallera por donde se accióna el movimiento del carro.

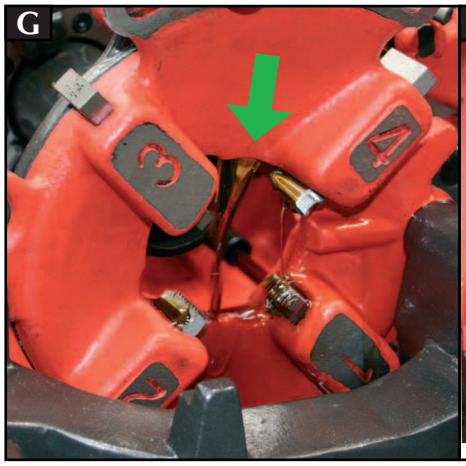
M) PLATO DE ARRASTRE

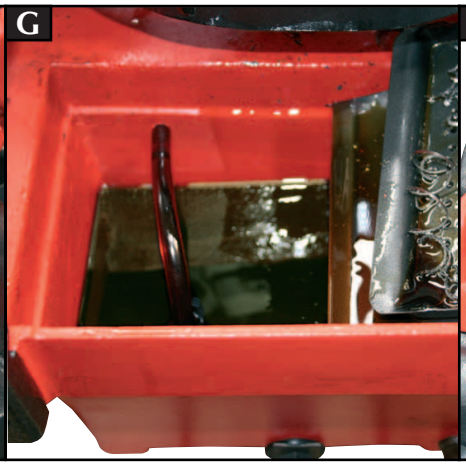
Mantenga limpias las garras para que éstas queden oscilantes y no bloqueadas.

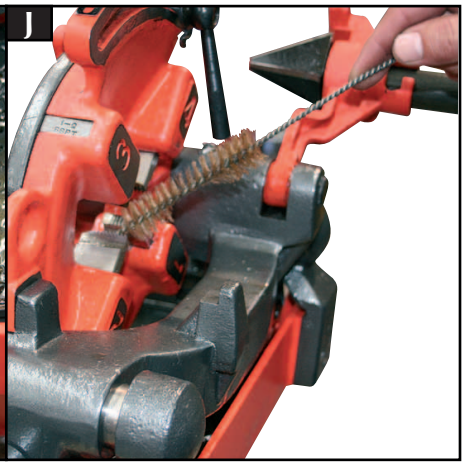
Reemplace las bocas de agarre cuando su dentadura esté dañada o desgastada, no realizando correctamente la retencion del giro del tubo.

N) MOTOR

Tenga en cuenta que este motor dispone de un condensador de arranque que deben mantener limpio y seco, sustituyéndolo cuando sea necesario. Este va alojado al lado del motor.







NOTAS

¡IMPORTANTE!

El fabricante no se responsabiliza de los daños o mal funcionamiento de la máquina en caso de que no se use correctamente o se haya utilizado para trabajos para los que no está diseñada.

Para pedir cualquier repuesto, mirar en el dibujo de despiece el número de la pieza deseada.

Según la directiva sobre residuos eléctricos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), éstos deberán recogerse y tratarse por separado. Si en el futuro tiene que deshacerse de este producto, no se deshaga de él junto con la basura doméstica. Póngase en contacto con su distribuidor para proceder a su reciclaje de manera gratuita cuando sea posible.

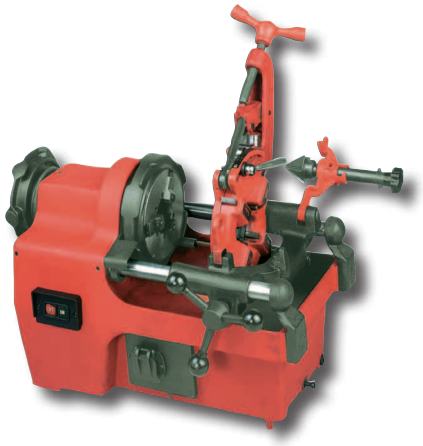
GARANTÍA

El fabricante garantiza al comprador de ésta máquina la garantía total durante 12 meses de las piezas con defectos de fabricación.

Esta garantía no cubre aquellas piezas que por su uso normal tienen un desgaste.

Nota: para obtener la validez de la garantía, es absolutamente imprescindible que complete y remita al fabricante el documento de "CERTIFICADO DE GARANTIA", dentro de los siete dias a partir de la fecha de compra.

ENGLISH



SAFETY INSTRUCTIONS

Attention! Be careful.

1. Do not wear loose clothing. They could be caught by moving parts of the machine.
2. For outdoor work, rubber gloves must be worn.
3. Before starting up the machine, check that the electric cable and switch are in optimum condition.
4. Before carrying out any maintenance work or change of accesories, disconnect the machine from the mains.
5. Always use the machine´s indicicated accesories because if you don´t, it could lead to risk of personal injury.

THREADING MACHINES – 2

This is suitable for threading, cutting and reaming ¼ ÷ 2" water, electricity and gas pipes. Besides having compact structure, simple operation and higt efficiency.

Theese threading machines have been widely applied in installing and building industries.

EQUIPMENT

- 1 die head ½-2"
- 2 set of dies (1/2-3/4") y (1-2") BSPT or NPT.
- 1 set of legs.
- 1 oil can of 5 litres maker's.
- Conexion for foot pedal
- 2 screw drivers (5,5x25 and PH-2).
- Set of 3 Allen keys (4mm, 5mm and 6mm).

IMPORTANT
When ordering spare parts please indicate its code number and serial number of the machine.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

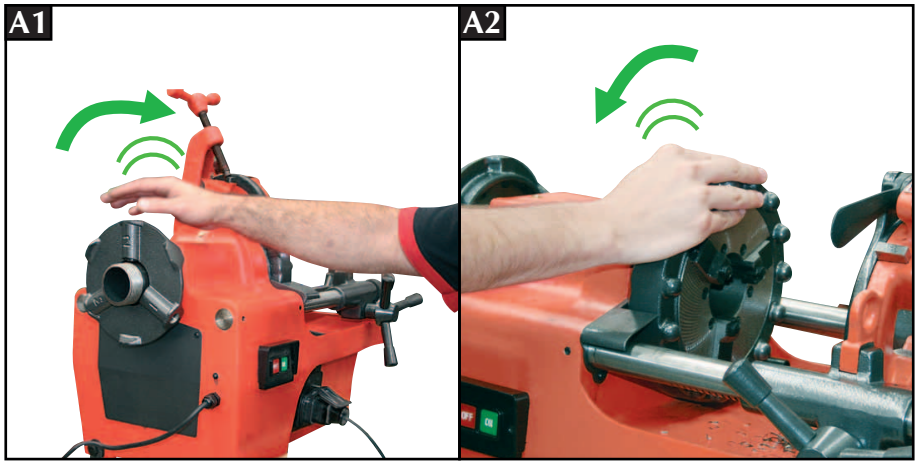
Total capacity	1/4 ÷ 2"
Condenser motor	750W (230V/50Hz) (110V/60Hz) R.P.M. = 22
Max capacity of the plate	65 mm.
Carriage run	140 mm.
Automatic oiling	
Size	635x400x440 mm.
Weight	65 Kg.

OPERATION GUIDE

A) SETTING THE PIPE

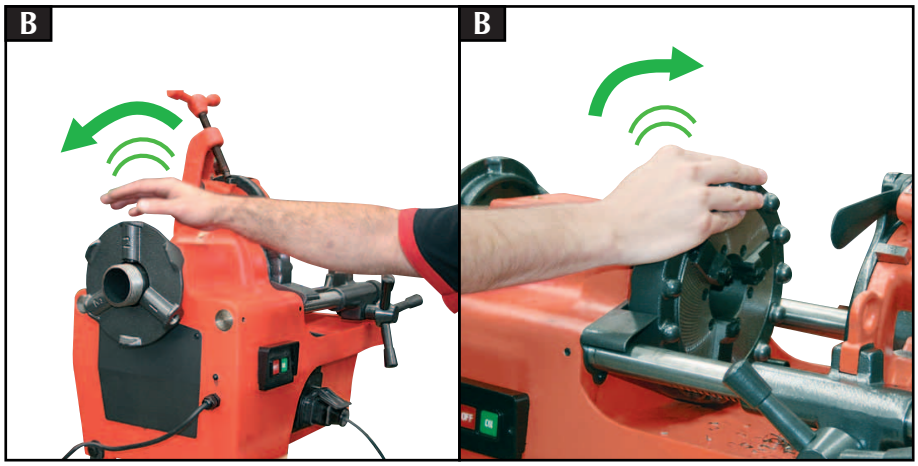
A1- Open both chucks and insert the pipe through the rear chuck side and the front chuck (in this order).

A2- Holding the right end of the pipe in your right hand, lock both chucks with a knocking movement.



B) LOOSE THE PIPE

A sharp jerk will release the pipe.

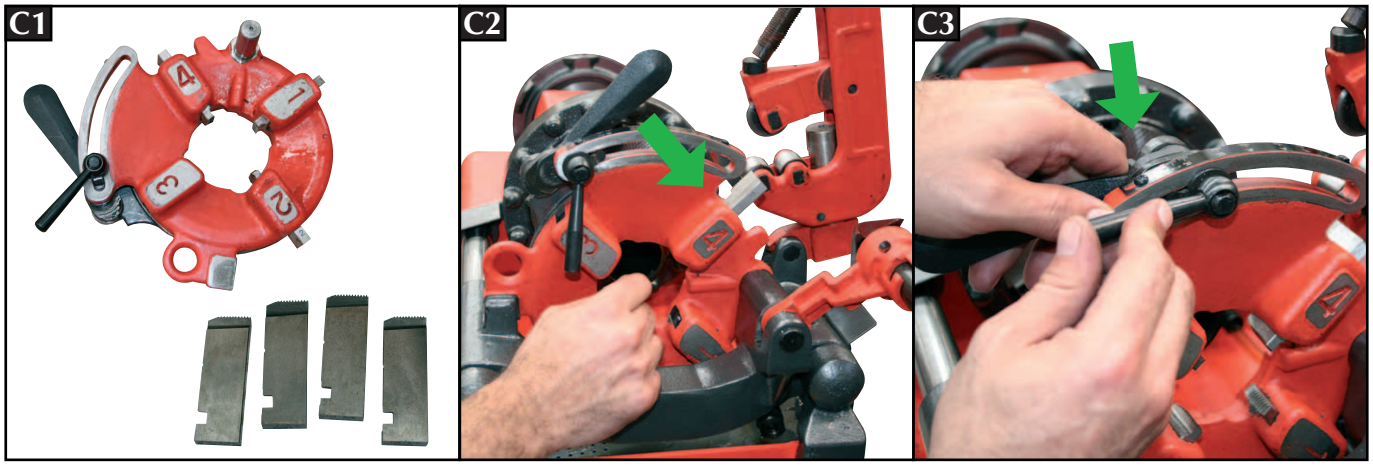


C) PREPARATION FOR THREADING

C1- Select the correct die head and dies as required.

C2- Insert the die thread lining it up with the positioning ball of the die head, until a “klick” sounds.

C3- Once the dies are positioned, turn the lever nut to lock until you get the desired measure.



D) THREADING

D1- Raise cutter and reamer out of the way.

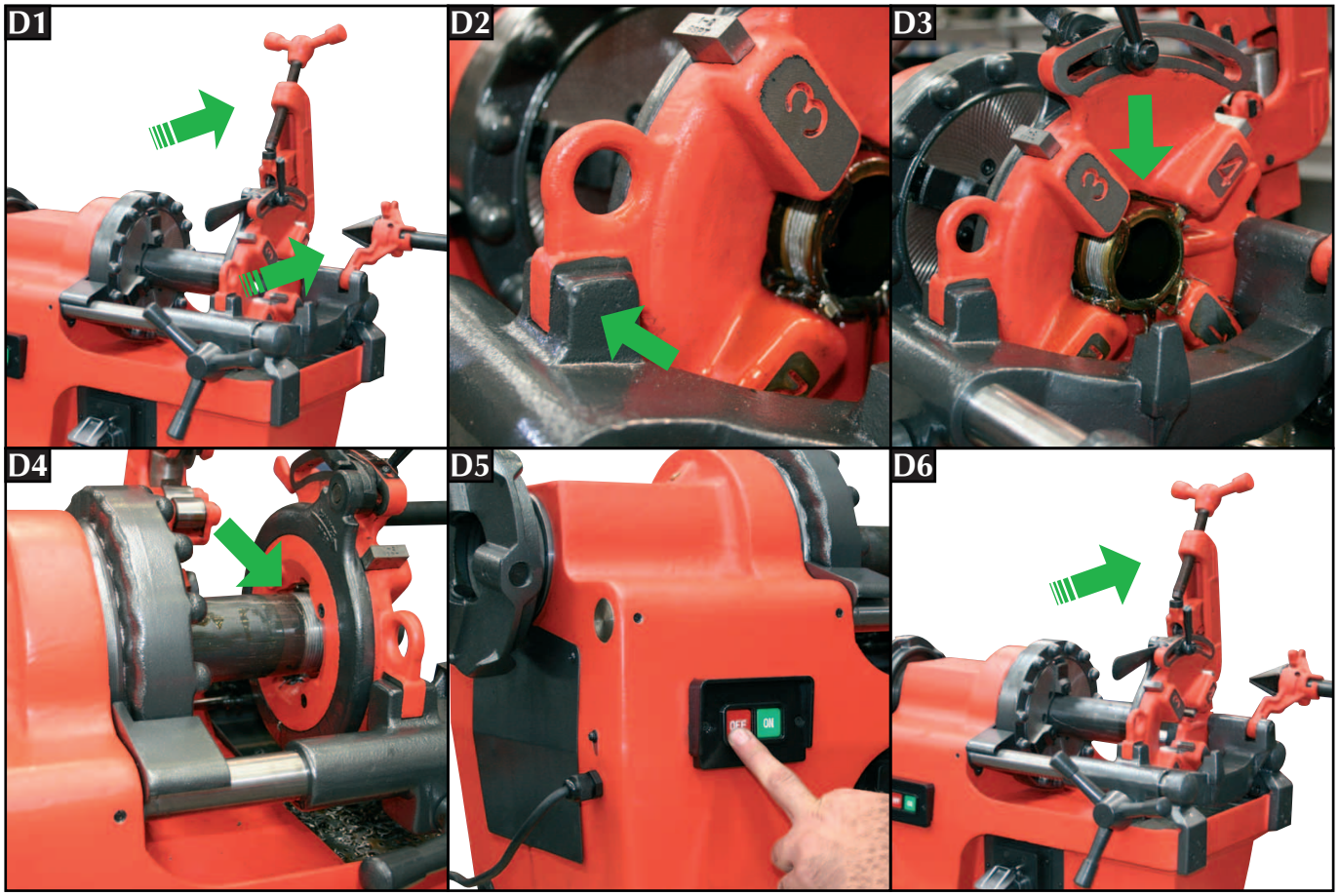
D2- Lower the die head to the carriage in its fixed position.

D3- Switch on the machine checking that the oil is flowing correctly from the die head, if not, you can regulate it by the oil flow adjustment knob on the right bottom part of the carriage.

D4- Advance the carriage until the dies engage the pipe pressing it to start the threading and keeping it until 3 threads are produced, releasing after because the thread itself would drive the carriage during the rest of the threading. When the dies be alocated just at the end of the pipe, turn up die head hand gear.to allow the dies could retire.

D5- Stop the machine.

D6- Retract carriage to the initial position.



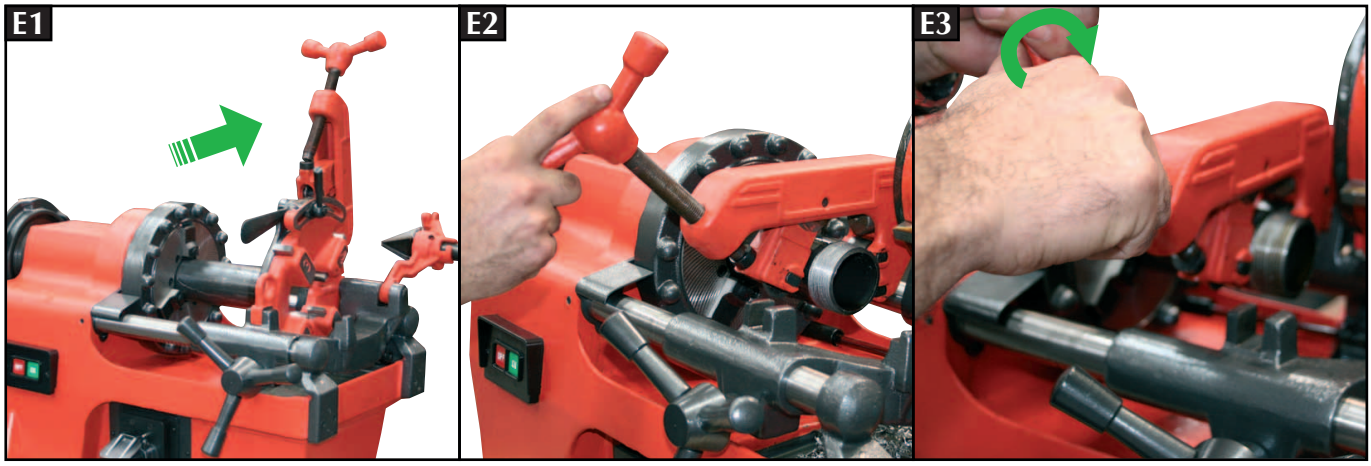
E) CUTTING

E1- Raise reamer and die head out of the pipe.

E2- Lower the cutter to work position and by turning cutter handle open up cutter guide wider than the width of the pipe.
Move carriage to position where pipe is to be cut.

E3- Cut the pipe turning the cutter handle in each turn of the pipe until cut is completed.

NOTE: take care that the pressure made by the cutting blade isn't excessive. Due to pipe defects it can cause pipe deformity or bursts in the cutting blade.

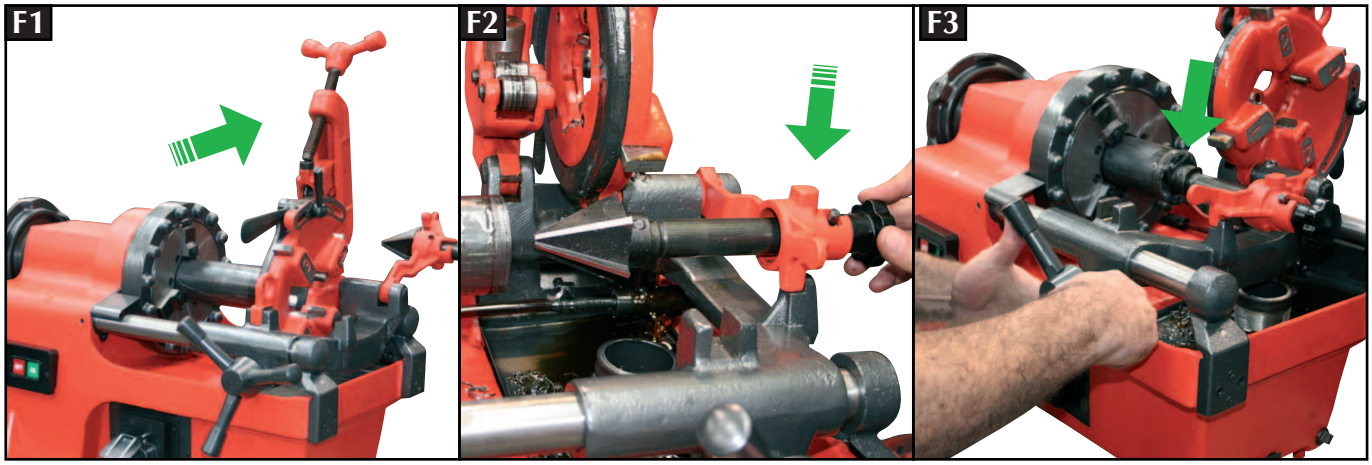


F) REAMING

F1- Raise die head and cutter out of the way.

F2- Lower reamer to work position onto the carriage.
Feed the reamer into the pipe and lock it by the reamer interlock.

F3- Move the carriage until the reamer makes contact to the pipe, pressing it until the belbel is completed.



MAINTENANCE

G) LUBRICATION

Be sure oil flows freely and oil lines are free from obstructions.

Be sure there is enough oil in the tank so that the strainer is allways submerged and it doesn't intake air.

If oil becomes discolored or contaminated, clean the tank and refill with fresh cutting oil.

Clean the tank frequently so that the scraps don't bung up the strainer.

Keep the strainer clean to ensure a proper aspiration.

This machine uses a special oil as cooling agent for threading, ask for maker's oil. Never use cutting water. If the oil system is kept clean, this will prolong the working like of the gear-pump.

H) REAMER

Keep cutting in good condition and replace it when damaged.

I) CUTTER

Clean and lubricate the feed screw so that turns softly.

Change the cutter wheel when damaged and it cuts with difficulty.

J) DIE HEAD

Take great care with the dies cleaning and replace them when damaged or with broken teeth.

K) HEAD STOCK

Lubricate hollow spindle bearings through the two grease nipples in the head stock.

L) CARRIAGE

Clean and lubricate frequently the bars of the carriage.

Lubricate the gear and rack that make the carriage drive.

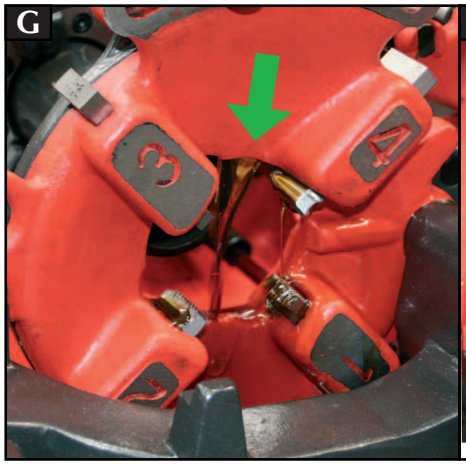
M) HAMMER CHUCK

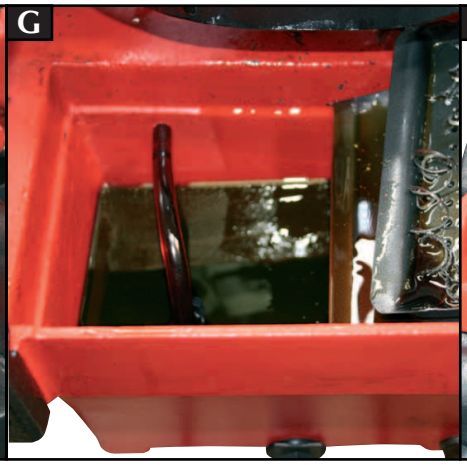
Keep the chuck-jaws clean so that they swing and they are not blocked.

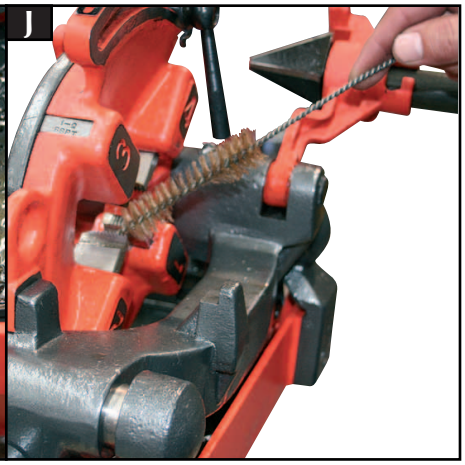
Replace the chuck-jaws when their theeth is damaged or worn out and the don't make correctly the pipe turning retention.

N) MOTOR

Take into account that this motor has a condenser that must be kept clean and dry, replace it when necessary. This is placed beside the motor.







NOTES

IMPORTANT!

The maker will not take responsibility for damage or malfunction as a result of the machine being incorrectly used or, applied for a purpose for which it was not intended.

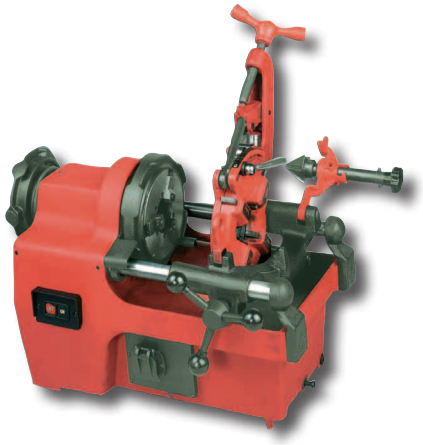
For ordering spare parts, please refer to the Spare Parts Drawing and note the needed number.

According to Waste Electrical and Electronic Equipment directive (WEEE), these ones must be collected and arranged separately. If you have to throw them out, please, do not use the usual rubbish. Please, contact your distributor for free recycling.

GUARANTEE

The maker guarantees to the machine owner 12 months against any manifacture defect.
This guaranteee do not cover the parts wich are consumables.

Note: to apply the guarantee its necesary to send the "GUARANTEE CERTIFICATE" duly filled within one week after purchased the machine to the maker.



INSTRUCTIONS DE SECURITE

Attention! Soyez prudent.

1. N´utilisez pas des vêtements amples Ils pourraient être entrainés dans les parties mobiles de la machine.
2. Utilisez des gants de travail en caoutchouc, lors de travaux en extérieur.
3. Avant de démarrer la machine, vérifiez le bon état du câble d´alimentation électrique et de l´interrupteur.
4. Déconnectez la machine du secteur, avant toute intervention d´entretien de la machine ou de changement d´accesoire.
5. N´utilisez que des accesoires destinés exactement á la machine, afin d´eviter tout risque de blessure corporelle.

MACHINE A FILETER – 2

Filière éauipée pour le filtage, la coupe et l'alésage de tubes fers de ¼ ÷ 2" pour l'eau, le gaz,etc … Machine compacte, maniable et d'une grande efficacité.

Ces machines ont été utilisées par extension pour l'installation et la construction industrielles.

EQUIPEMENT

- 1 tête de filière ½-2"
- 2 sets de peignes (1/2-3/4") y (1-2") BSPT ou NPT.
- 1 set de pieds.
- 1 bidon de 5 litres d'huile du fabricant.
- Branchement de pédale
- 2 tournevis (5,5x25 et PH-2).
- Set de clés héxagonales (4mm, 5mm et 6mm).

IMPORTANT

Pour la commande de piéces détachées, indiquer la référence et le numéro de série de la machine.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

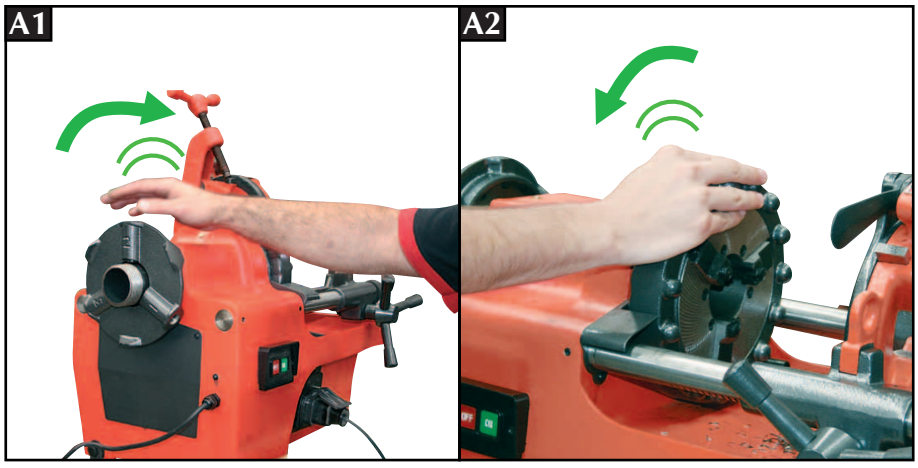
Capacité totale	1/4 ÷ 2"
Condenser motor	750W (230V/50Hz) (110V/60Hz) R.P.M. = 22
Capacité max. du plateau	65 mm.
Course du plateau	140 mm.
Graissage auto	
Dimension	635x400x440 mm.
Poids	65 Kg.

GUIDE D'UTILISATION

A) FIXATION DES TUBES

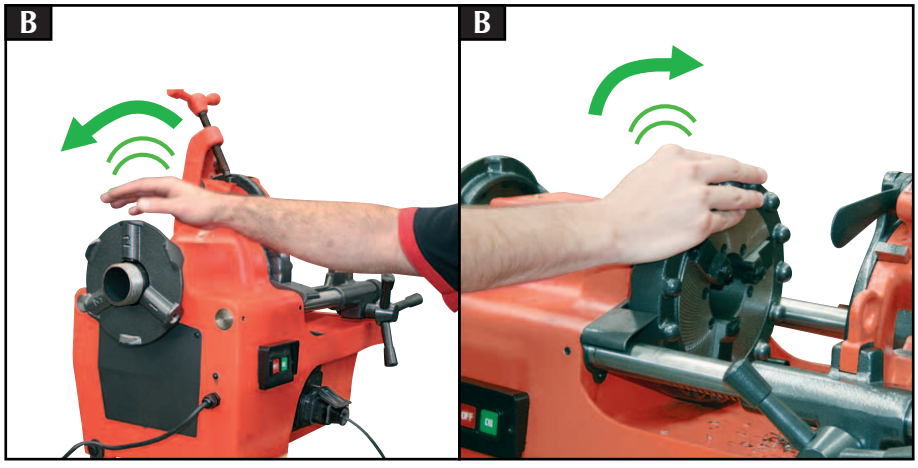
A1- Ouvrir les deux plateaux et introduire le tube à travers le plateau arrière et le plateau de devant (dans cet ordre).

A2- En maintenant le bout avant du tube avec la main droite, fermer le plateau avant, fermer les deux plateaux en actionnant d'un coup.



B) SORTIR LE TUYAU

En agissant d'un coup sur le disque extérieur.

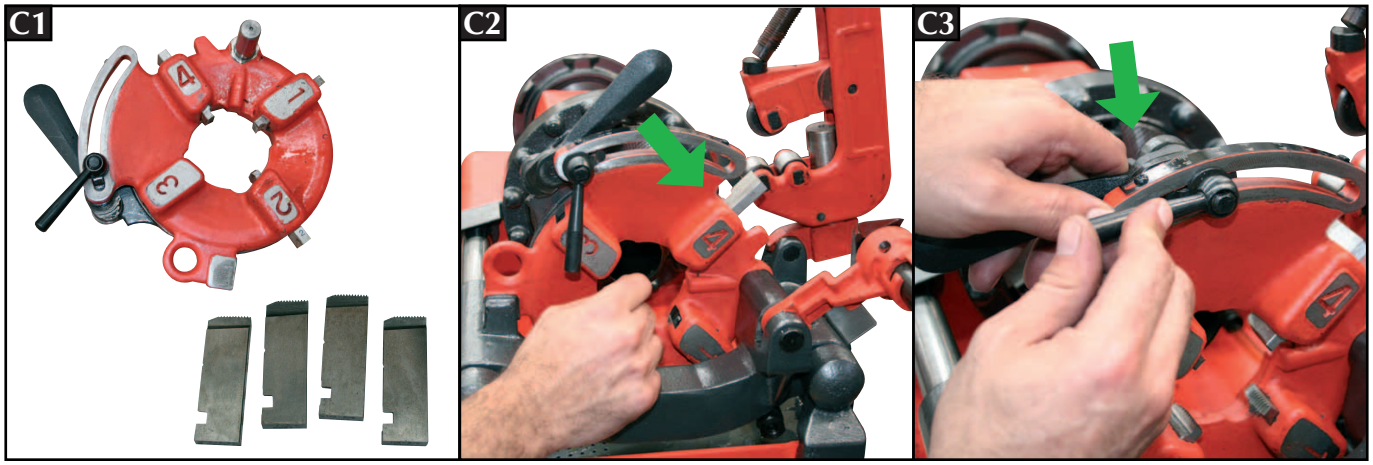


C) PREPARATION POUR FILETER

C1- Choisir suivant le cas les têtes ou les peignes à utiliser.

C2- Introduire les peignes sur la filière en suivant la numérotation, en faisant coïncider l'empreinte du peigne avec la boule de positionnement de la filière, jusqu'à entendre un "clic".

C3- Une fois positionnés les 4 peignes, tourner la manette en sens de serrage, jusqu'à obtenir la mesure désirée, en la fixant dans cette position.



D) FILETAGE

D1- Le coupe-tube et l'alésoir doivent être en position de retrait.

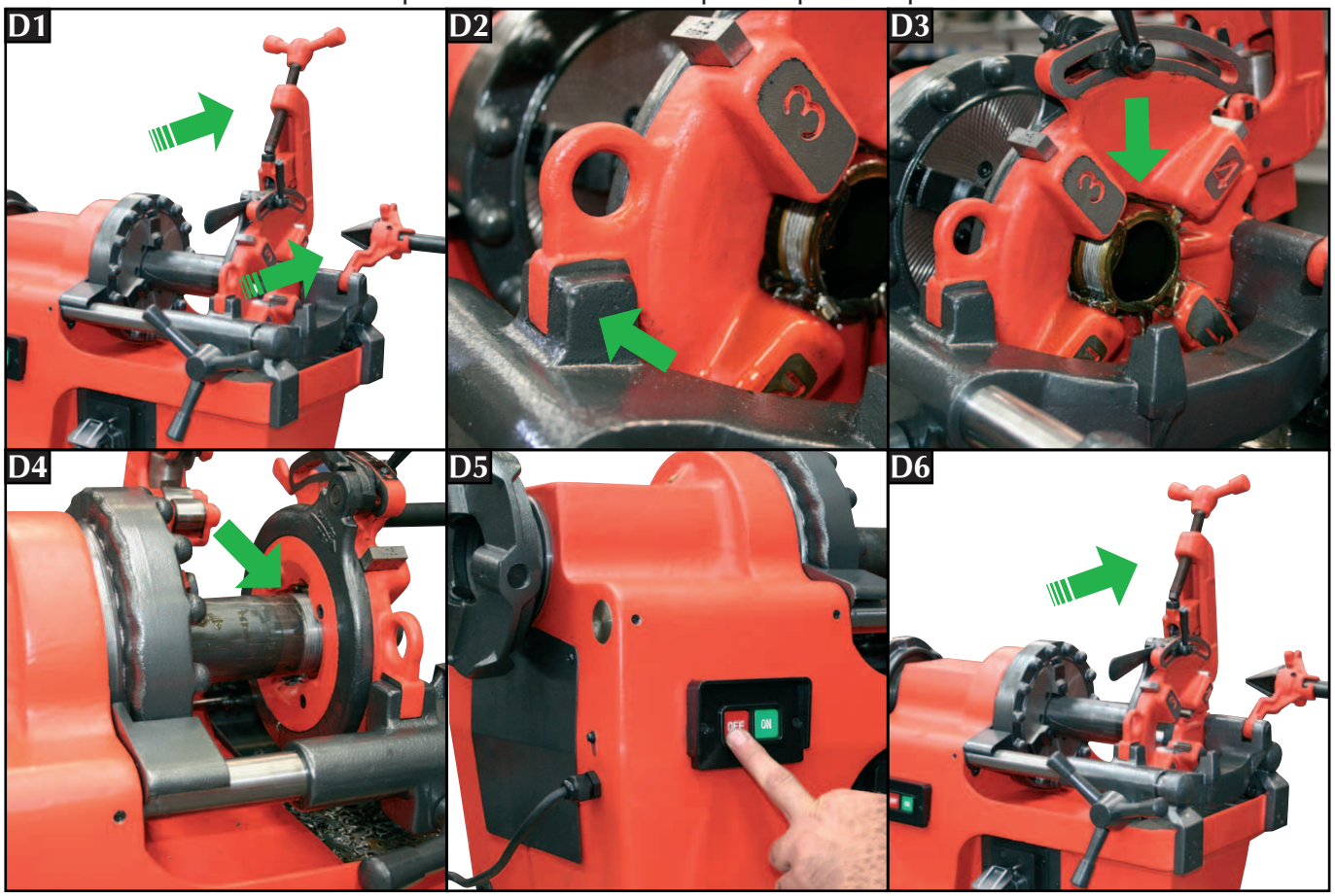
D2- La tête de filière doit être reposée sur le chariot, dans son emplacement.

D3- Démarrer la machine , en vérifiant que l'huile coule correctement dans la filière, en régulant le débit ,dans le cas contraire, à l'aide de la manette située sur la partie inférieure droite du chariot.

D4- Avancer le chariot, jusqu'à ce que les peignes soient en contact avec le tube à fileter, en appuyant pour initier les premiers files, après quoi les peignes guideront eux même le tube, jusqu'à la fin. Quand le filetage est terminé, relever la filière à l'aide du levier pour pour que les peignes soient libérés.

D5- Stopper la machine.

D6- Remettre le chariot à son positionnement initial pour répéter l'opération.



COUPE ET ALESAGE DU TUBE

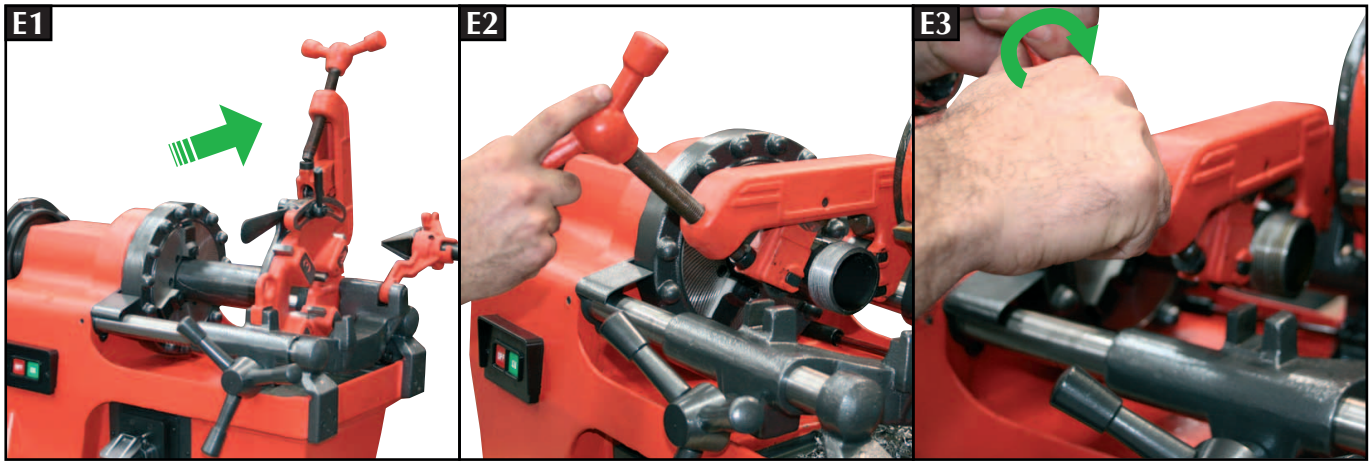
E) COUPE

E1- La filière et l'alésoir devront être en position de retrait.

E2- Descendre le coupe-tube en position de marche, en ouvrant suffisemment le diamètre pour éviter de détériorer le tube.
Faire avancer le chariot jusqu'au point de coupe désiré.

E3- Réaliser la coupe, en appuyant sur le levier, jusqu'à la coupe totale.

NOTA: attention à ce que la pression exercée par la lame pour la coupe ne soit pas excessive car cela pourrait causer une malformation du tube ou bien la casse de la lame du aux inperfections du tube.

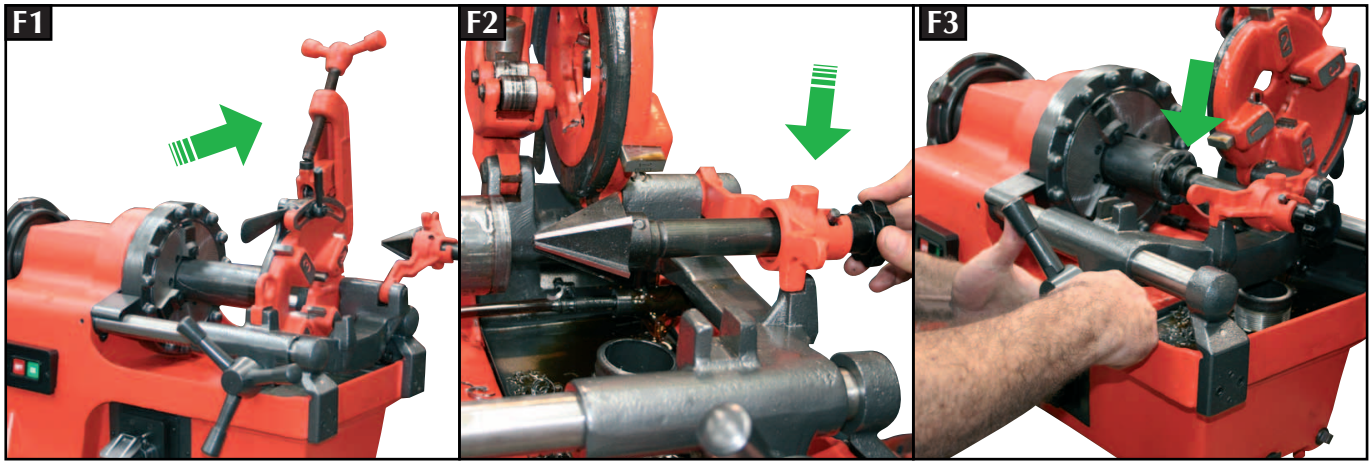


F) ALESAGE

F1- Retirer aussi bien la tête de filière que le coupe tube (position arrière).

F2- Rabattre l'alésoir en position de travail jusqu'à qu'il soit sur le chariot.
Avancer jusqu'au tube, l'immobiliser à l'aide d'une fixation située sur le corps de l'alésoir.

F3- Avancer le chariot jusqu au contact de l'alésoir avec le tube, appuyer jusqu'à obtenir le chanfrein désiré.



MAINTENANCE

G) LUBRIFICATION

S'assurer que l'huile coule librement et que les files produits ne fassent pas obstacle.

Faire attention que la cuve d'huile soit assez remplie et que le filtre d'aspiration d'huile soit continuellement immergé et n'aspire pas d'air.

Si l'huile perd de sa couleur et/ou se contamine, il faut laver la cuve et changer l'huile.

Laver souvent la cuve pour éliminer les impuretés et éviter qu'elles obstruent le filtre d'aspirarion.

Garder le filtre propre, pour optimiser l'aspiration.

Cette machine utilise une huile spéciale de coupe et de refroidissement, demandez toujours celle du fabricant. Ne jamais utiliser de liquide de refroidissement. En gardant l'huile propre, vous prolongerez la vie de la pompe et des conduits.

H) ALESOIR

Maintenir en bon état, en le remplaçant quand il est détérioré.

I) COUPE-TUBE

Maintenir propre et graissée la broche pour une rotation douce.

Changer le couteau quand on observe une détérioration et quand il commence à couper mal.

J) FILIERE

Maintenir les peignes très propres et les changer quand des dents sont cassées.

K) SUPPORT

Lubrifier les coussinets de l'axe principal à l'aide des graisseurs de la partie supérieure du support.

L) CHARIOT

Tenir propre les rails du chariot.

Graisser le pignon et la crémaillère qui actionnent le mouvement du chariot.

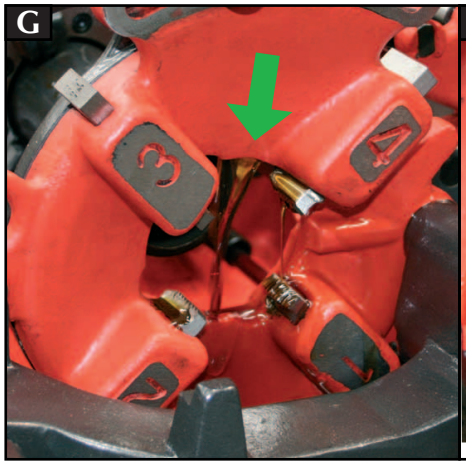
M) PLATEAU D'AMARRAGE

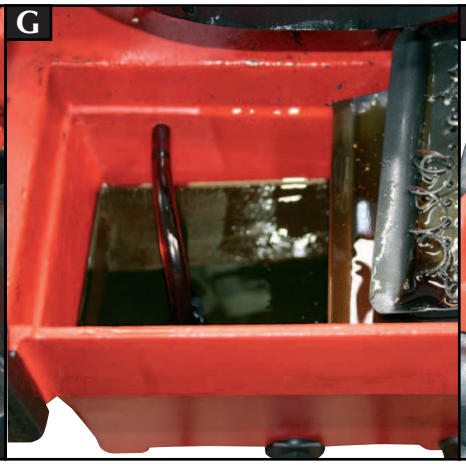
Garder propre les fixations pour qu'elles restent oscillantes et non bloquées.

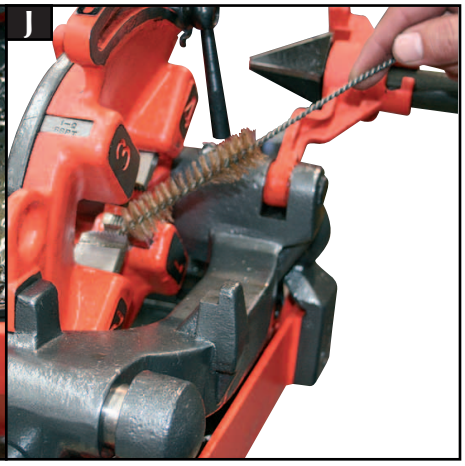
Remplacer les bouches de fixation quand la denture est entamée ou détériorée, ne pouvant réaliser correctement la rétention du tour de tube.

N) MOTEUR

A noter que ce moteur dispose d'un condensateur de démarrage qui doit être maintenu propre et sec, et remplacé dés que nécessaire. Celui-ci est placé à côté du moteur.







NOTES

IMPORTANT!

Le fabricant ne se responsabilise pas des détériorations ou du mauvais fonctionnement de la machine dans le cas d'une mauvaise utilisation ou suite à des usages pour lesquels elle n'est pas concue.

Pour commander les pièces de rechange, regarder le descriptif et le numéro de pièce désiré.

Selon la directive des déchets d'appareils électriques et électroniques (DEEE), ces derniers devront se ramasser et suivre un traitement séparé. Si dans l'l'avenir vous devez vous débarrasser de ce produit, ne le faites pas avec le reste d'ordures ménagères. Merci de vous adresser à votre distributeur pour procéder à son recyclage gratuit si possible

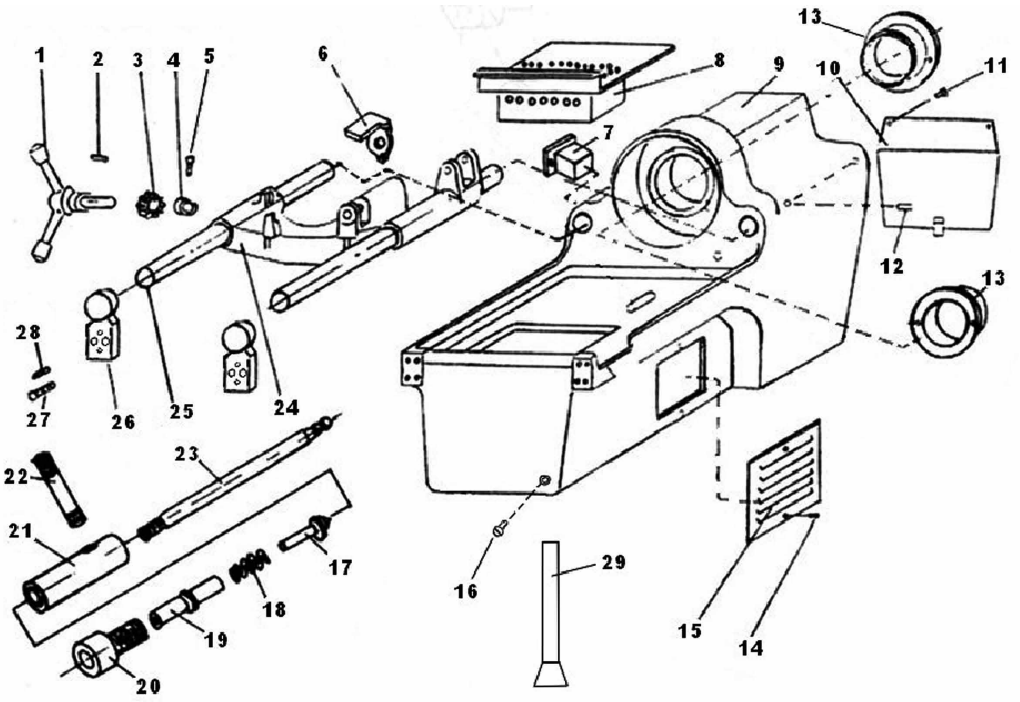
GARANTIE

Le fabricant donne une garantie de 12 mois à l'acquéreur de cette machine, pour les pièces avec un défaut de fabrication.

La garantie ne s'applique pas aux pièces d'usure normale.

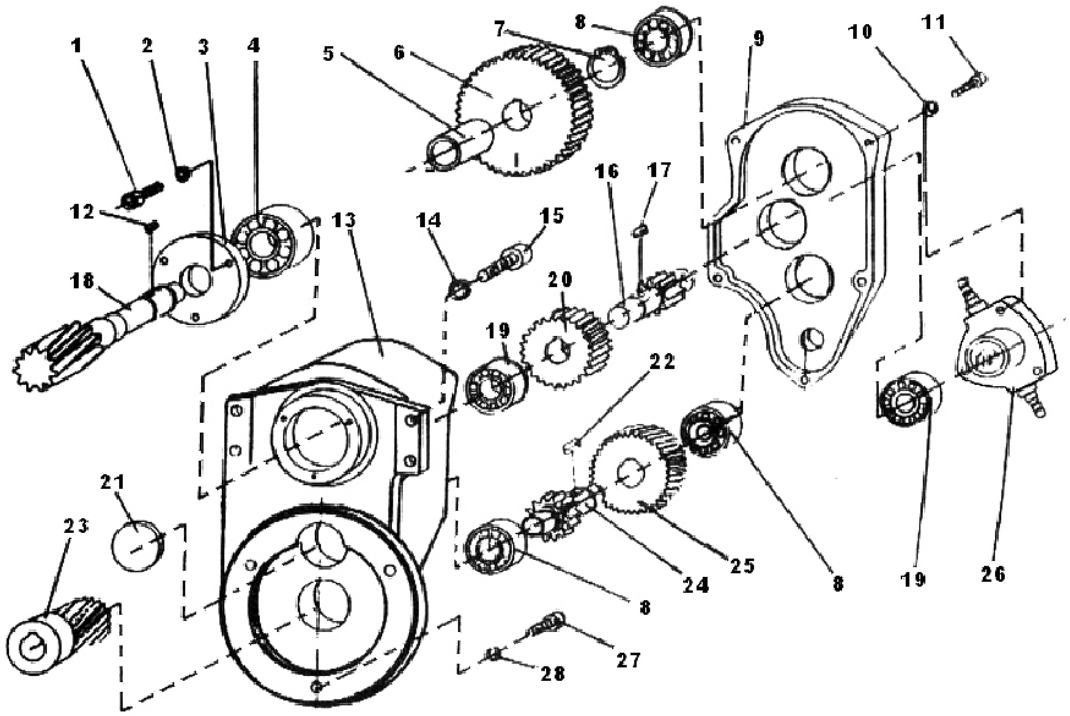
Note : pour obtenir la validité de la garantie, il est obligatoire de compléter et de retourner au fabricant, le document ''CERTIFICAT DE GARANTIE'' dans les 7 jours d'acquisition de la machine.

CABEZAL / HEAD STOCK / SUPPORT



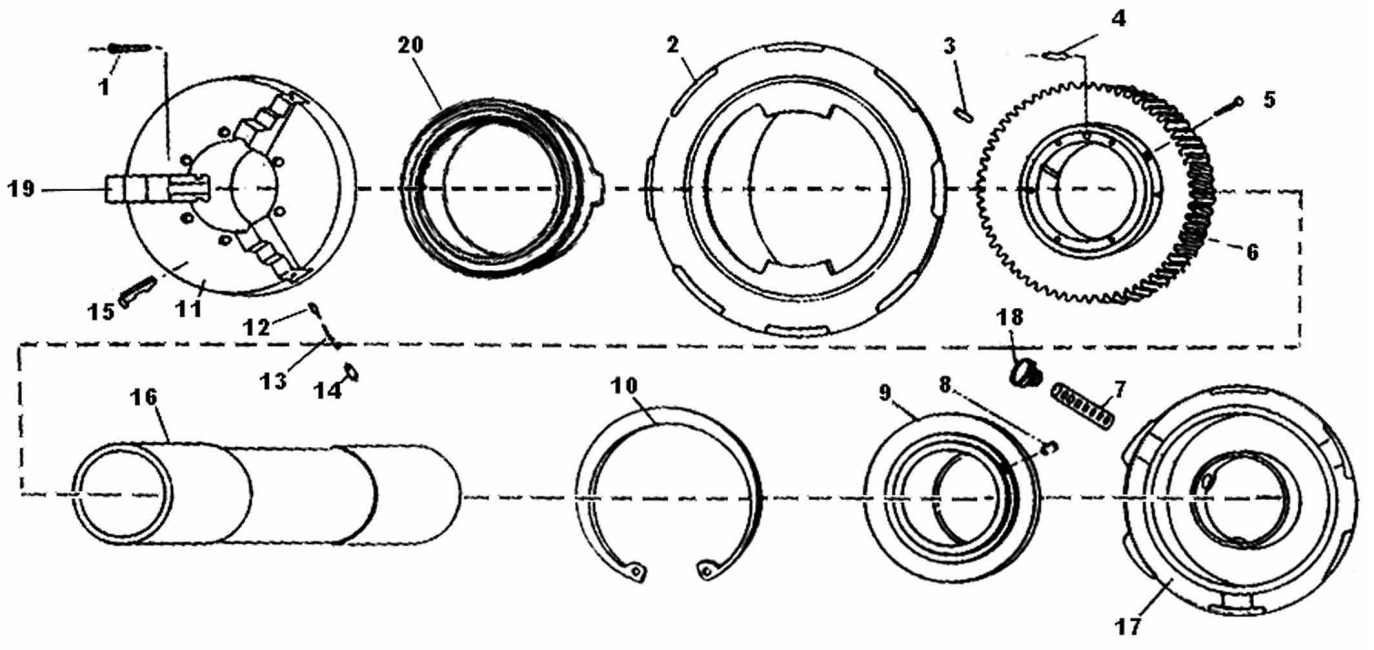
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
VOLANTE DEL CARRO	STEER	VOLANT	1	82100	1
CHAVETA	FLAT KEY	CLAVETTE	2	82101	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	3	82102	1
CASQUILLO	RING	BAGUE	4	82103	1
TORNILLO M.8x8	SCREW M.8x8	VIS M.8x8	5	82104	1
PROTECTOR	PROTECTOR	PROTECTION	6	82105	1
INTERRUPTOR	SWITCH	INTERRUPTEUR	7	82106	1
BANDEJA	CHIP RECEPTABLE	PLATEAU DU FILTRE	8	82107	1
CUERPO	BODY	CORPS	9	82108	1
TAPA	PLATE	COUVERCLE	10	82109	1
TORNILLO M.5x10	SCREW M.5x10	VIS M.5x10	11	82110	2
TORNILLO M.8x16	SCREW M.8x16	VIS M.8x16	12	82111	4
CASQUILLO	RING	BAGUE	13	82112	2
TORNILLO M.4x10	SCREW M.4x10	VIS M.4x10	14	82113	4
REJILLA	GRILLE	COUVERCLE D'AERATION	15	82114	1
TAPON DE VACIADO	DRAIN PLUG	BOUCHON DE VIDANGE	16	82249	1
CONJUNTO VÁLVULA	VALVE SET	SET DE SOUPAPES	17	82116	1
			18		
			19		
			20		
			21		
			22		
TUBO ACEITE METALICO	OIL PIPE	CONDUITE D'HUILE	23	82117	1
CARRO	CARRIAGE	CHARIOT	24	82118	1
BARRA GUIA CARRO	CARRIAGE GUIDING BAR	GUIDE DE CHARIOT	25	82119	2
SOPORTE BARRAS	BAR SUPPORT	BARRES SUPPORT	26	82120	2
TORNILLOS M.6x20	SCREW M.6x10	VIS M.6x10	27	82121	4
PASADOR Ø6x30	PIN M.6x30	CLAVETTE Ø6x30	28	82122	4
PATAS	LEGS	PIEDS	29	82123	3
PEDAL	PEDAL	PEDALE		81603	(Optional)

CAJA REDUCTORA / GEAR BOX / BOITE D'ENGRENAGES



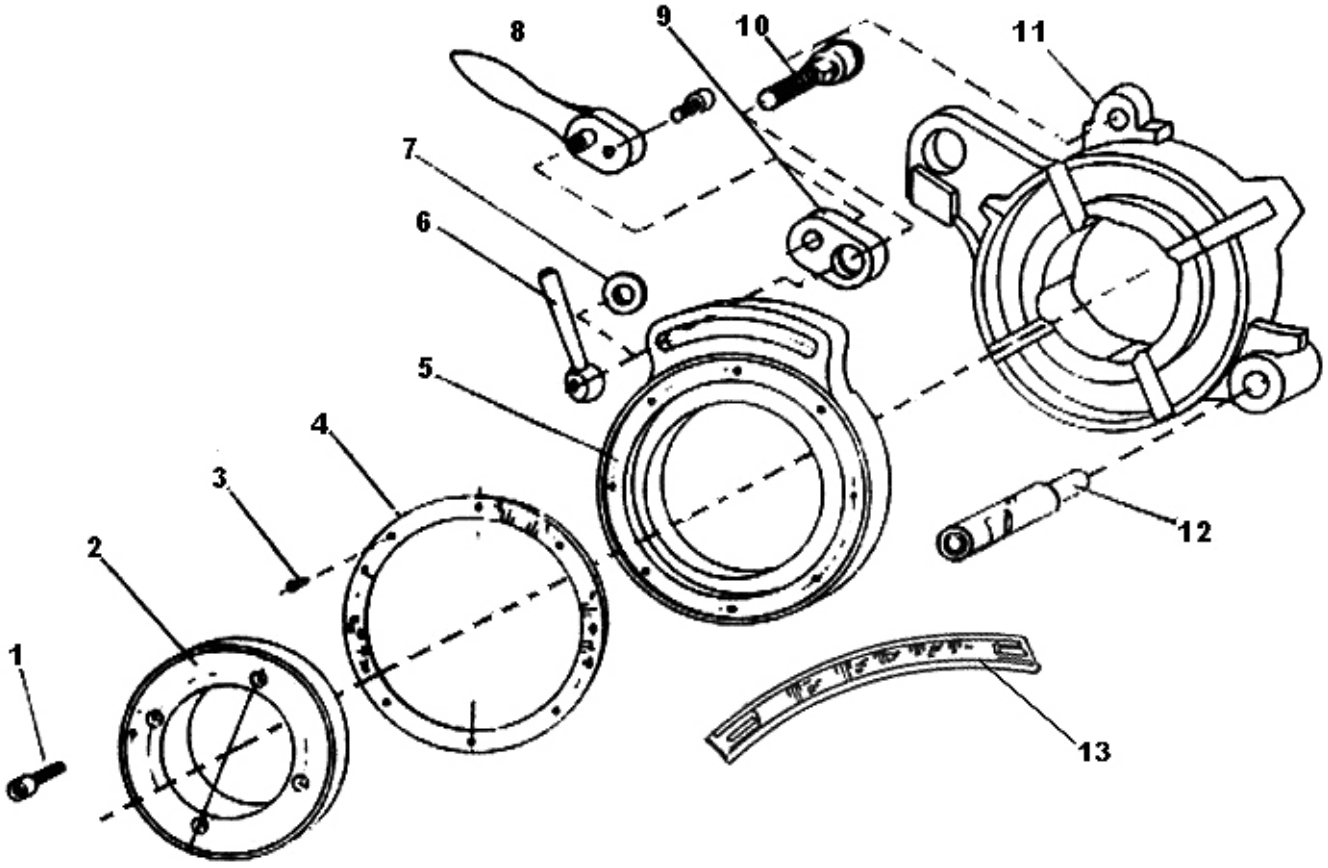
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
TORNILLO M.4x12	SCREW M.4x12	VIS M.4x12	1	82142	3
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	2	82143	3
APOYO DE RODAMIENTO	BEARING COVER	SUPPORT DE ROULEMENT	3	82144	1
RODAMIENTO 204	BEARING 204	ROULEMENT 204	4	82145	1
CASQUILLO	RING	BAGUE	5	82146	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	6	82147	1
CIRCLIP – 20	CIRCLP – 20	CIRCLP – 20	7	82148	1
RODAMIENTO – 202	BEARING – 202	ROULEMENT – 202	8	82149	3
TAPA CAJA REDUCTORA	LOWER HOUSING	COUVERCLE DE BOITE	9	82150	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	10	82151	8
TORNILLO M.5x25	SCREW M.5x25	VIS M.5x25	11	82152	8
CHAVETA	FLAT KEY	CLAVETTE	12	82153	2
CUERPO CAJA REDUCTORA	UPPER HOUSING	BLOC DE BOITE	13	82154	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	14	82155	4
TORNILLO M.8x20	SCREW M.8x20	VIS M.8x20	15	82156	4
EJE ENGRANAJE	LOW GEAR AXLE	AXE D'ENGRENAGE	16	82157	1
CHAVETA	FLAT KEY	CLAVETTE	17	82158	1
EJE ENGRANAJE SALIDA	OUTPUT GEAR AXLE	AXE D'ENGRENAGE DE SORTIE	18	82159	1
RODAMIENTO 102	BEARING 102	ROULEMENT 102	19	82160	2
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	20	82161	1
TAPA	COVER	COUVERCLE	21	82162	1
CHAVETA	FLAT KEY	CLAVETTE	22	82163	1
ENGRANAJE MOTOR	MOTOR GEAR	MOTEUR D'ENGRENAGE	23	82164	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	24	82165	1
ENGRANAJE	GEAR	ENGRENAGE	25	82166	1
CONJUNTO BOMBA	OIL PUMP	POMPE À HUILE	26	82167	1
TORNILLO M.6x20	SCREW M.6x20	VIS M.6x20	27	82168	3
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	28	82169	3
MOTOR 230 V	MOTOR 230 V	MOTEUR 220 V		82170	1
MOTOR 110 V	MOTOR 110 V	MOTEUR 110 V		82171	1
CONJUNTO CAJA REDUCTORA	GEAR BOX SET	BLOC DE CAISSE RÉDUCTRICE		82172	
CONDENSADOR	CONDENSER	CONDENSATEUR		82173	1

PLATO DELANTERO Y TRASERO / FRONT AND REAR CHUCK / PLATEAU AVANT ET ARRIERE



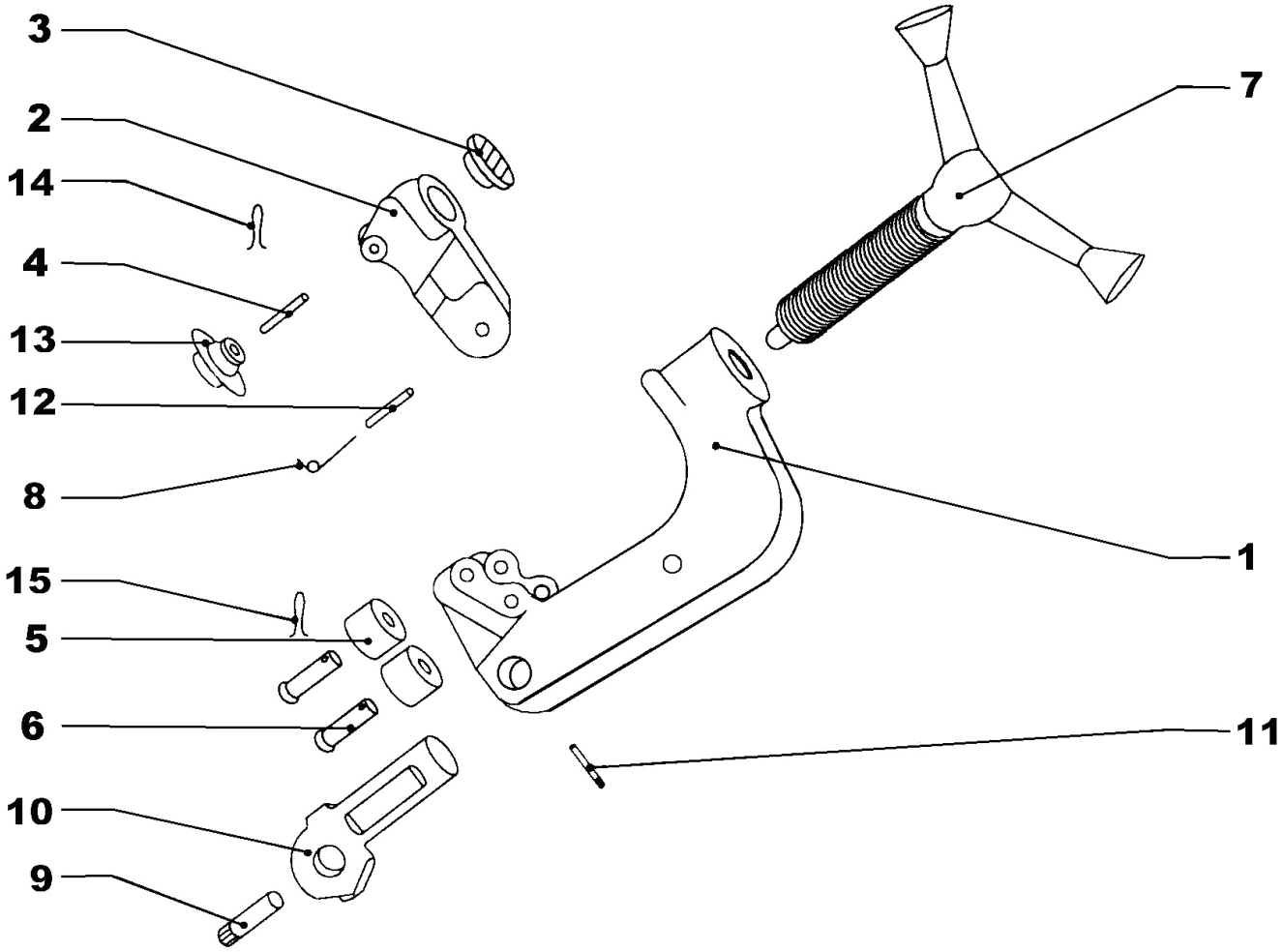
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
TORNILLO M.6x55	SCREW M.6x55	VIS M.6x55	1	82177	6
CASQUILLO DE GOLPE PLATO DELANTERO	HAMMER CHUCK	DISQUE CHOC AVANT	2	82178	1
TORNILLO M.6x20	SCREW M.6x20	VIS M.6x20	3	82179	2
PASADOR Ø8x25	PIN Ø8x25	CLAVETTE Ø8x25	4	82180	1
TORNILLO M.6x15	SCREW M.6x15	VIS M.6x15	5	82181	2
ENGRANAJE PLATO DELANTERO	MASTER SHAFT GEAR	ENGRENAGE	6	82182	1
JGO.3 GARRAS PLATO TRASERO	REAR JAW SET	JEU DE 3 FIXATIONS PLATEAU Arrière	7	82183	1
TORNILLO M.6x15	SCREW M.6x15	VIS M.6x15	8	82184	3
CASQUILLO PLATO TRASERO	REAR CHUCK SCROLL CAM	BAGUE PLATEAU ARRIERE	9	82185	1
CIRCLIP – 130	CIRCLIP – 130	CIRCLIP – 130	10	82186	1
CUERPO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK PLATE	CORPS DE PLATEAU AVANT	11	82187	1
PUNTERA	ROLL PIN	POINTEAU	12	82188	3
MUELLE	SPRING	RESSORT	13	82189	3
TORNILLO M.	SCREW M.	VIS M.	14	82190	3
JGO. 3 GARRAS PLATO DELANTERO	FRONT JAW SET	JEU DE MORS	15	82191	3
CAÑA	HOLLOWS SPINDLE	BAGUE	16	82192	1
CUERPO PLATO TRASERO	REAR CHUCK PLATE	CORPS PLATEAU ARRIERE	17	82193	1
TAPON	CAP	BOUCHON	18	82194	3
JGO. 3 PORTA GARRAS	FRONT JAW CARRIERS SET	JEU DE 3 PORTES MORS	19	82197	1
CASQUILLO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK SCROLL	DISQUE PLATEAU AVANT	20	82198	1
CONJUNTO PLATO DELANTERO	FRONT CHUCK SET	ENSEMBLE PLATEAU AVANT		82195	
CONJUNTO PLATO TRASERO	REAR CHUCK SET	ENSEMBLE PLATEAU Arrière		82196	

TERRAJA ½-2" / ½-2" DIE HEAD / ½-2" SUPPORT DE PEIGNES



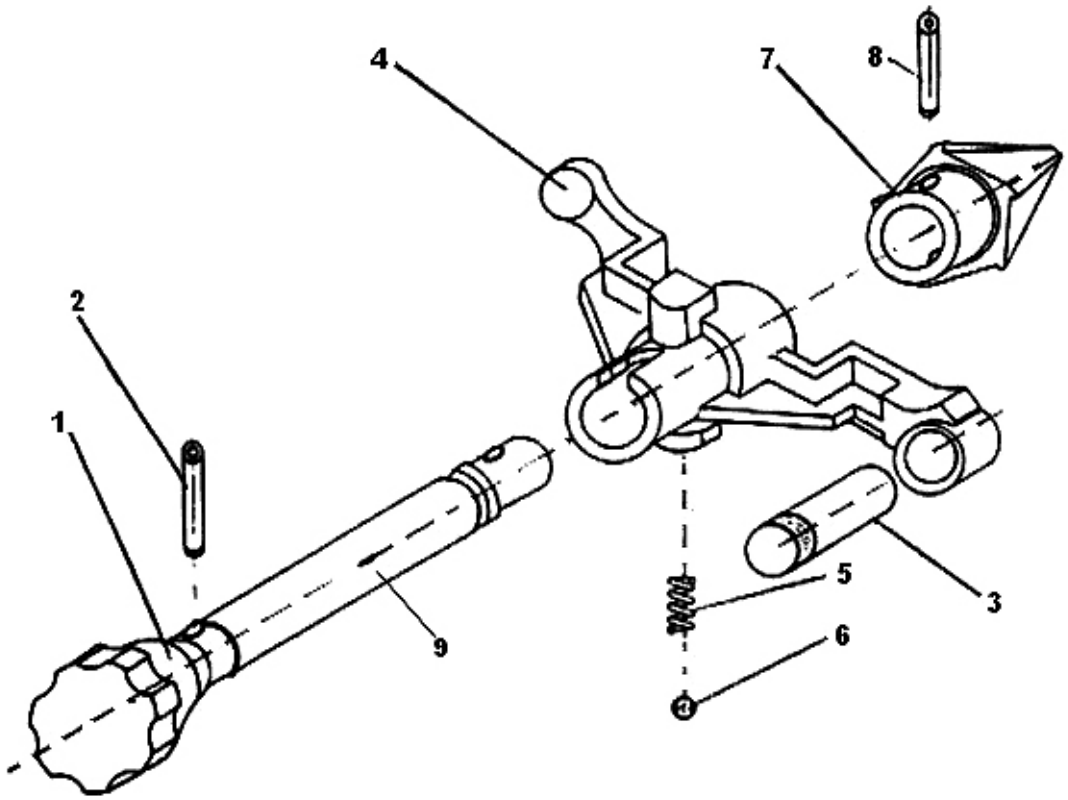
DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
TORNILLO M.5x20	SCREW M.5x20	VIS M.5x20	1	82127	4
CASQUILLO	BACK RING	BAGUE	2	82128	1
PASADOR Ø3x8	PIN Ø3x8	AXE Ø3x8	3	82129	8
DISCO	PLATE	DISQUE	4	82130	1
CUERPO DE FIJACIÓN	CURVE PLATE	BLOC DE FIXATION	5	82131	1
MANILLA FIJACIÓN	HANDLE	MANETTE DE BLOCAGE	6	82132	1
ARANDELA	WASHER	RONDELLE	7	82133	1
MANILLA APERTURA	LOCKING GRIP	MANETTE D'OUVERTURE	8	82134	1
SOPORTE EXCÉNTRICO	ECCENTRIC CHUNK	SUPPORT EXCENTRIQUE	9	82135	1
TORNILLO M.	SCREW M.	VIS M.	10	82136	1
SOPORTE PORTA PEINES	DIE PLATE	SUPPORT DE PEIGNES	11	82137	1
SOPORTE DE GIRO	SUPPORT SHAFT	SUPPORT PIVOTANT	12	82138	1
INDICE ROSCAS (BSPT Y NPT)	INDEX FOR DIE HEAD (BSPT & NPT)	INDICE DE FILETAGE (BSPT &NPT)	13	82126	1
CONJUNTO TERRAJA ½-2"	½-2" DIE HEAD SET	TETE DE FILIERE ½-2"		81600	

CORTATUBOS / PIPE CUTTER / COUPE TUBE

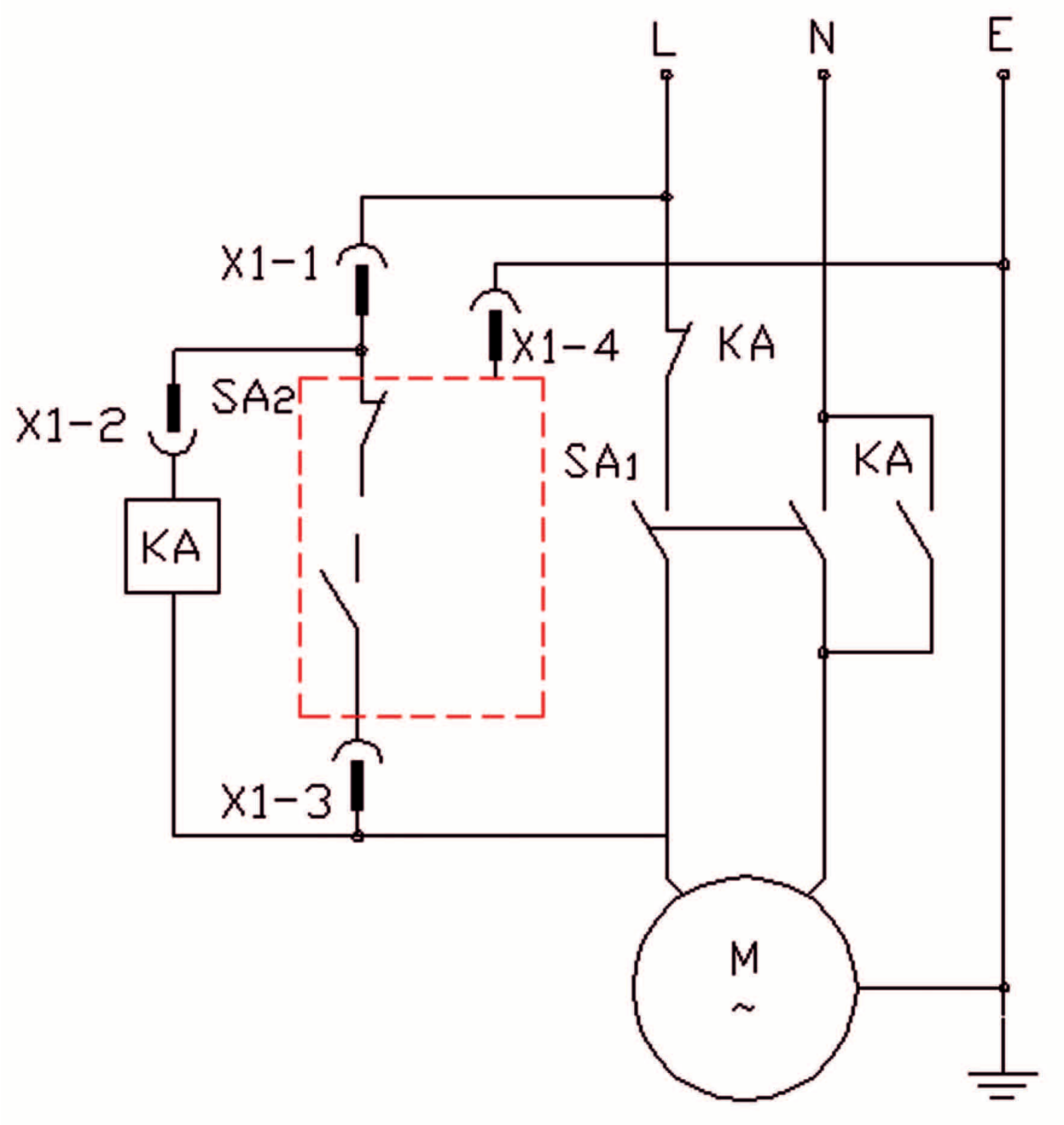


DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
CUERPO	BODY	CORPS	1	82212	1
BRAZO PORTA CUCHILLA	CARRIAGE	PORTE MOLETTE	2	82213	1
TAPÓN DE EMPUJE	PUSHING DISK	PASTILLE DE POIGNÉE	3	82214	1
EJE CUCHILLA	AXLE PIN OF CUTTER	AXE DE MOLETTE	4	82215	1
RODILLOS	ROLLERS	ROUES	5	82216	2
EJE RODILLOS	AXLE PIN OF ROLLERS	EXE DE ROUES	6	82217	2
MANILLA – HUSILLO	HANDLE – SPINDLE	MANETTEDE VERIN	7	82218	1
MUELLE DEL BRAZO	TORSIONAL SPRING	RESSORT DE BRAS	8	82219	1
PASADOR DEL SOPORTE	PIN SUPPORT	CLAVETTE DU SUPPORT	9	82220	1
SOPORTE	SUPPORT	SUPPORT	10	82221	1
PASADOR	PIN	CLAVETTE	11	82222	1
PASADOR	PIN	PIN	12	82223	1
CUCHILLA	CUTTING WHEEL	CUTTING WHEEL	13	64104	1
PASADOR 2 X 30	PIN 2 X 30	PIN 2 X 30	14	82224	1
PASADOR 2 X 20	PIN 2 X 20	PIN 2 X 20	15	82225	2
CONJUNTO CORTATUBOS	PIPE CUTTER SET	CUTTER SET		81601	

ESCARIADOR / REAMER / ALESOIR



DENOMINACION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	ITEM	COD	CANT / QTY / QTÉ
POMO	KNOB	POMMEAU	1	82200	1
PASADOR Ø8x35	PIN Ø8x35	CLAVETTE Ø8x35	2	82201	1
EJE DE GIRO	AXLE PIN	AXE DE PIVOT	3	82202	1
CUERPO	BODY	CORPS	4	82203	1
MUELLE	SPRING	RESSORT	5	82204	1
BOLA Ø8	STELL BALL Ø8	BOULE Ø8	6	82205	1
CABEZA ESCARIADOR	REAMER HEAD	ALESOIR	7	82206	1
PASADOR ELÁSTICO Ø8x35	FLEXIBLE PIN Ø8x35	CLAVETTE ELASTIQUE Ø8x35	8	82207	1
EJE ESCARIADOR	REAMER AXLE	AXE D'ALESOIR	9	82208	1
CONJUNTO ESCARIADOR	REAMER SET	ENSEMBLE ALÉSOIR		81602	



ALMACENAJE	Guardar en un lugar seco para evitar humedades y descargas eléctricas.
STORAGE	Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.
STOCKAGE	Guarder dans un endroit sec pour eviter l'humidite et les décharges electriques.

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: .....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: .....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: .....

PAIS / COUNTRY / PAYS: .....TEL.:.....

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:.....

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:.....

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:.....

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EGA MASTER / COPY FOR EGA MASTER / EXEMPLAIRE POUR EGA MASTER

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: .....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: .....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: .....

PAIS / COUNTRY / PAYS: .....TEL.:.....

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:.....

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:.....

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:.....

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EL CLIENTE / COPY FOR THE CUSTOMER / EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

C/ ZORROLLETA 11, POL. IND. JUNDIZ
01015 VITORIA, SPAIN P.O.B. APTDO. 5005
TEL. 34 - 945 290 001 FAX. 34 - 945 290 141
master@egamaster.com
www.egamaster.com